



02-20-03

302.139

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re Application of: :
DERN et al :
Serial No.: 10/612,606 :
Filed: July 2, 2003 :
For: METHODS FOR...INSERTS :

600 Third Avenue
New York, N.Y. 10016
August 18, 2003

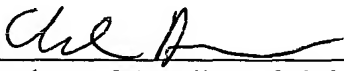
PRIORITY DOCUMENT

Commissioner for Patents
P.O. Box 1450
Alexandria, VA 22313-1450

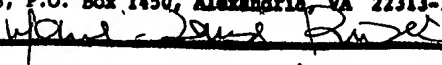
Sir:

With respect to the above-captioned application, Applicants claim the priority of
the attached application as provided by 35 U.S.C. 119.

Respectfully submitted,
Muserlian, Lucas and Mercanti


Charles A. Muserlian, 19,683
Attorney for Applicants
Tel. # (212) 661-8000

CAM:ds
Enclosures: German priority document No. 102 30 573.0
Filed: July 5, 2002
Return receipt postcard

EL 992 57647645
"Express Mail" mailing label No. Aug 18, 03
Date of Deposit: Aug 18, 03
I hereby certify that this paper or fee is
being deposited with the United States Postal
Service "Express Mail Post Office to Addressee"
service under 27 CFR 1.10 on the date indicated
above and is addressed to the Commissioner for
Patents, P.O. Box 1450, Alexandria, VA 22313-1450


8/18/03



Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

Aktenzeichen: 102 30 573.0

Anmeldetag: 5. Juli 2002

Anmelder/Inhaber: Bakelite AG, Iserlohn/DE

Bezeichnung: Verfahren zur Herstellung von Gewebereinlagen
für kunstharzgebundene Formkörper sowie
Imprägniermittel für Gewebereinlagen

IPC: C 08 J, C 09 D, B 32 B

Bemerkung: Die Seite 4 der Beschreibung ist am
6. Juli 2002 eingegangen.

**Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der
ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.**

München, den 2. Juli 2003
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
Im Auftrag

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'Jen'.

An official stamp of the German Patent and Trademark Office (DPMA), featuring the word 'Jenrofs' in a stylized font.

Verfahren zur Herstellung von Gewebeeinlagen für kunstharzgebundene Formkörper sowie Imprägniermittel für Gewebeeinlagen

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von mit duroplastischen Bindemitteln oder Bindemittelgemischen imprägnierten Gewebeeinlagen für kunstharzgebundene Formkörper, insbesondere für Schleifscheiben sowie Imprägniermittel für Gewebeeinlagen.

Kunstharzgebundene Formkörper werden in der Regel durch Zusammenpressen und anschließendes Härten einer mit einem duroplastischen Harz versehenen Gewebeeinlage mit einer Formkörpermasse, bestehend aus Bindemittel, Füll- und Zusatzstoffen, hergestellt. Die technisch bedeutendsten kunstharzgebundenen Formkörper mit Gewebeeinlage sind Schleifscheiben.

Zu ihrer Herstellung wird die mit dem duroplastischen Bindemittel oder Bindemittelgemisch imprägnierte Gewebeeinlage vorgefertigt, d.h., ein Gewebe wird mit einem duroplastischen Harz, Harzgemisch oder einem Gemisch aus einem latenten Härter und einem duroplastischen Harz oder Harzgemisch getränkt und das Harz so weit getrocknet und unter Umständen vorgehärtet, daß es nicht mehr fließfähig ist, daß es aber bei den Härtungstemperaturen der Schleifmittel noch mit dem Bindemittel der Schleifkörpermasse reagieren und zu einem einheitlichen Polymersystem vernetzen kann (vergl. Gardziella, Pilato, Knop "Phenolic Resins", Springer Verlag 2000, S.333 bis 336). Leider ist auch das getrocknete Harz nicht absolut klebfrei. Andererseits werden die vorgefertigten und gegebenenfalls bereits zu Scheiben gestanzten Gewebeeinlagen

aufeinandergestapelt und als Stapel transportiert und gelagert. Dabei verkleben die einzelnen Gewebereinlagen wieder miteinander und müssen dann vor dem Einsatz per Hand wieder vereinzelt werden.

Um ein einwandfreies Vereinzeln der Gewebereinlagen zu gewährleisten, wird ansonsten jeweils zwischen den Gewebereinlagen eine Trennfolie, bevorzugt ein Silikonpapier eingebracht, das jeweils nach dem Vereinzeln als Abfall anfällt. Dies ist einerseits teuer und bedingt zusätzlichen Arbeitsaufwand, der von Automaten klaglos bewältigt wird, bei manuellem Einlegen jedoch zu einer enormen Mehrbelastung der Mitarbeiter führt.

Die für den Fachmann naheliegende Methode zum Erreichen eines Trenneffektes der Gewebereinlagen durch Zusätze von üblichen Wachsen zum Tränkharz kann nicht angewandt werden, da diese Zusätze auch gegenüber der Schleifkörpermasse als Trennmittel wirken und somit einen Festigkeitsabbau der resultierenden Schleifscheiben bewirken.

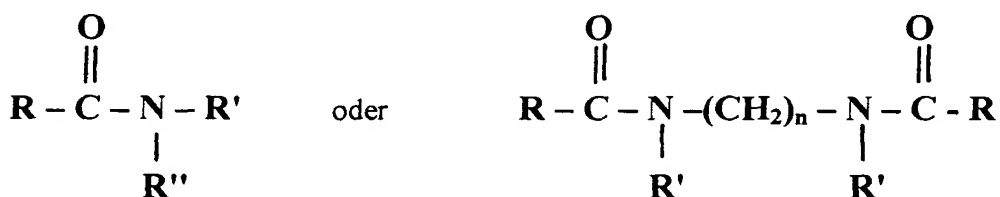
Es ist daher Aufgabe der Erfindung, ein Verfahren bereitzustellen, mit dem sich mit einem duroplastischen Bindemittel oder Bindemittelgemisch imprägnierte Gewebereinlagen für kunstharzgebundene Formkörper, insbesondere für Schleifscheiben herstellen lassen, die sich ohne Verwendung einer Trennfolie stapeln lassen und die dabei nicht verkleben und sich nach der Lagerung bei Gebrauch wieder einfach und sicher vereinzeln lassen und die die gleiche Qualität der Formkörper gewährleisten, die beim Einsatz der unter Verwendung von Trennfolien gestapelten Gewebereinlagen erhalten wird.

Die Lösung der Aufgabe erfolgt durch ein Verfahren gemäß der Ansprüche 1 bis 8 sowie durch Imprägniermittel für Gewebereinlagen für die Durchführung des erfindungsgemäßen Verfahrens gemäß der Ansprüche 9 bis 14.

Es wurde gefunden, daß mit duroplastischem Harz versehene Gewebereinlagen erhalten werden, die sich problemlos stapeln und auch nach Lagerung bei höheren Temperaturen wieder einfach und sicher vereinzeln lassen und die die Qualität der mit ihnen hergestellten Schleifscheiben nicht vermindern, wenn dem zur Imprägnieren der Gewebe verwendeten

duroplastischen Harz oder Gemisch aus einem latenten Härter und einem duroplastischen Harz eines oder mehrerer Produkte aus der Gruppe der Fettsäureamide oder der substituierten Fettsäureamide zugegeben werden.

Die zugegebenen Zusätze aus der Gruppe der Fettsäureamide oder der substituierten Fettsäureamide sind bei Raumtemperatur feste bis halbfeste Substanzen oder Substanzgemische der allgemeinen Formeln



, worin

n eine Zahl im Bereich von 1 bis 6 ist,

R eine verzweigte oder unverzweigte Alkylkette mit 10 bis 30 C-Atomen bedeutet und R' und R'' gleich oder verschieden sein können und entweder Wasserstoff oder eine verzweigte oder unverzweigte Alkylkette mit 1 bis 6 C-Atomen bedeuten.

Bevorzugte Produkte aus dieser Gruppe sind Oleamid, Behenamid, Stearamid und insbesondere Ethylenbisstearamid.

Wenn Gewebe mit duroplastischen Harzen oder Gemischen aus latentem Härter und duroplastischen Harz (Bindemittel oder Bindemittelgemisch) getränkt sind, die diese Produkte enthalten, so wirken diese Zusätze als Trennmittel zwischen den einzelnen Lagen der imprägnierten Gewebe und verhindern beim Stapeln ein Verkleben.

Überraschenderweise aber wirken diese Zusätze nicht als Trennmittel zwischen dem duroplastischen Bindemittel oder Bindemittelgemisch und dem Gewebe, so daß nach dem Härten ein einwandfreier Verbund erhalten wird, und sie wirken nicht als Trennmittel zwischen der Gewebeeinlage und der mit ihr verpressten Schleifkörpermasse, so daß nach der Härtung eine vollständige homogene Vernetzung zwischen dem Imprägnierharz des Gewebes und dem Bindemittel der Schleifkörpermasse erhalten und damit die gewünschte Festigkeit und Haltbarkeit der Schleifscheibe erhalten wird.

Diese Wirkung der Zusätze aus der Gruppe der Fettsäureamide oder der substituierten Fettsäureamide zu Imprägnierharzen und damit auch die erfindungsgemäße Herstellung der entsprechenden Gewebereinlagen läßt sich nicht nur bei der Herstellung von Schleifscheiben einsetzen, sondern generell bei der Herstellung von kunstharzgebundenen Formkörpern, die mit Gewebereinlagen verstärkt sind.

Die Verwendung derartiger Produkte aus der Gruppe der Fettsäureamide oder der substituierten Fettsäureamide mit Epoxidharzen oder Phenolharzen ist an sich bekannt.

So dienen z.B. derartige Fettamide gemäß JP-A 10130462 (C.A. 129:55251) als Trennmittel in Epoxidharzformulierungen.

Bindemittel aus Phenolharz kombiniert mit substituierten und unsubstituierten Fettsäureamiden werden vornehmlich als Bindemittel für Sand bei der Herstellung von Formen im Gießereisektor beschrieben [JP-A 60111734 (C.A. 103:182359) oder JP-A 57209741 (C.A.98:165573)].

Gemäß einer Untersuchung über den Einfluß von Additiven auf das Fließ- und Härungsverhalten von Phenolharz-Formmassen (C.A. 104:34743) wurde festgestellt, daß mit zunehmendem Gehalt an Trennmitteln das Fließverhalten verbessert wird, aber auch, daß mit zunehmender Menge von z.B. Ethylenbisstearylamid die Durchhärtungsrate verschlechtert wird. Damit ist für den Fachmann zu erwarten, daß sich auch die Festigkeiten von mit diesen Zusätzen hergestellten Schleifscheiben vermindern.

Im erfindungsgemäßen Verfahren werden die Produkte aus der Gruppe der Fettsäureamide oder der substituierten Fettsäureamide dem Bindemittel oder Bindemittelgemisch (Tränkharz) in einer Menge von 1 bis 15 Gew.-%, bevorzugt von 3 bis 5 Gew.-%, bezogen auf die Menge des Tränkharzes zugegeben. Viele dieser Fettsäureamide oder substituierten Fettsäureamide sind nicht methanollöslich und können daher in der Regel nicht in die erfindungsgemäß verwendeten Bindemittel eingearbeitet werden. Die Zugabe erfolgt daher bevorzugt in Form einer Dispersion, die ein stabiles Einarbeiten in die methanolische Bindemittelmischung erlaubt.

Als duroplastische Bindemittel oder Bindemittelgemische für die Formkörpermassen, insbesondere für die Schleifkörpermassen können die für diese Mischungen an sich bekannten festen Pulverharze auf der Basis von Phenol-, Alkylphenol-, Epoxid-, Polyester- oder Polyurethanharzen, aber auch Pulverlacke und reaktive Gruppen enthaltende Pulverlackrückstände sowie Flüssigharze und Mischungen aus festen und flüssigen duroplastischen Harzen verwendet werden, die, zusammen mit einem latenten Härter, in einer Menge von 5 bis 20 Gew.-%, bevorzugt von 10 Gew.-%, bezogen auf das Gesamtgewicht der Formkörpermasse, eingesetzt werden.

Bevorzugte duroplastische Harze sind Novolake. Der bevorzugte latente Härter für die Novolake ist Hexamethylentetramin, das dem Novolak in einer Menge von 3 bis 16 Gew.-%, bezogen auf das Gewicht des Novolaks, zugemischt wird.

Als Novolake sind alle im sauren Medium hergestellten Kondensationsprodukte aus phenolischen Verbindungen und einem Aldehyd, insbesondere Formaldehyd in einem molaren Verhältnis von phenolischer Verbindung zu Aldehyd von 1 : 0,9 bis 1 : 0,2 und einem Schmelzpunkt von 50 bis 110°C einsetzbar.

Als phenolische Verbindungen können ein- oder mehrkernige Phenole oder Gemische der genannten Verbindungsklasse eingesetzt werden, und zwar sowohl ein- als auch mehrkernige Phenole. Beispiele hierfür sind das Phenol selbst, sowie dessen alkylsubstituierten Homologe, wie o-, m- oder p-Kresol, Xylole oder höher alkylierte Phenole, außerdem halogensubstituierte Phenole, wie Chlor- oder Bromphenol und mehrwertige Phenole wie Resorcin oder Brenzkatechin, sowie mehrkernige Phenole wie Naphthole, Bisphenol A oder Bisphenol F.

Das Phenol bzw. die phenolische Verbindung wird mit Aldehyd, insbesondere mit Formaldehyd oder einer Formaldehyd abspaltenden Verbindung zu dem gewünschten Novolak umgesetzt. Die Novolake können durch übliche Modifizierungsmittel, wie z.B. Epoxidharze, Kautschuke, Polyvinylbutyral und anorganische Zusätze modifiziert sein.

Zur Imprägnierung der Gewebeeinlagen werden im Prinzip die gleichen Bindemittelarten verwendet, wie die Bindemittel der Formkörpermassen. Sofern es nicht die jeweils gleichen Bindemittel oder Bindemittelgemische sind, werden sie so ausgewählt, daß sie mit den Bindemitteln der Formkörpermasse vernetzen und daß sie möglichst im gleichen Temperatur- und Zeitraum wie diese härten. Die zur Imprägnierung eingesetzten Bindemittel müssen in flüssiger Form vorliegen, d.h., entweder als Flüssigharz oder als Lösung oder Dispersion. In der Regel werden methanolische Lösungen eingesetzt und zwar sowohl Resol- als auch Novolak-Lösungen sowie Resol und Novolak enthaltende Lösungen.

Den als Imprägnierharze eingesetzten Bindemitteln oder Bindemittelgemischen werden vor dem Imprägnervorgang 1 bis 15 Gew.-% eines oder mehrerer Produkte aus der Gruppe der Fettsäureamide oder der substituierten Fettsäureamide zugegeben und damit ein neues Imprägniermittel für Gewebeeinlagen hergestellt. Mit diesem Imprägniermittel erfolgt die Imprägnierung des Gewebes in an sich bekannter Weise.

Die erfindungsgemäßen Imprägniermittel zur Herstellung von imprägnierten Gewebeeinlagen für kunstharzgebundene Formkörper sind somit Gemische, die ein aus einem in flüssiger Form vorliegenden duroplastischen Bindemittel und 1 bis 15 Gew.-% eines oder mehrerer Produkte aus der Gruppe der Fettsäureamide oder der substituierten Fettsäureamide neben gegebenenfalls weiteren Hilf- und Zusatzstoffen enthalten.

Das duroplastische Bindemittel ist entweder ein duroplastisches Harz oder Harzgemisch oder ein Harz-Härter-Gemisch. Das bevorzugte duroplastische Harz ist entweder ein Resol, ein Novolak oder ein Novolak-Härter-Gemisch. Das bevorzugte duroplastische Harzgemisch ist ein Resol-Novolak-Gemisch in beliebigem Verhältnis der Komponenten miteinander. Das duroplastische Bindemittel ist entweder ein Flüssigharz oder eine Lösung eines duroplastischen Harzes, Harzgemisches oder eines Harz-Härter-Gemisches, wobei das bevorzugte Lösemittel ein Alkohol, insbesondere Methanol ist.

Die eingesetzten Produkte aus der Gruppe der Fettsäureamide oder der substituierten Fettsäureamide sind bevorzugt wäßrige Dispersionen dieser Produkte.

Die zu imprägnierenden Gewebe können aus natürlichen und künstlichen, anorganischen und organischen Fasern bestehen. Die bevorzugten Gewebe sind Glasfasergewebe.

Die erfindungsgemäß imprägnierten, getrockneten und gegebenenfalls vorgehärteten und gestanzten Gewebereinlagen können ohne Verwendung weiterer Trenn- oder Hilfsmittel gestapelt und als Stapel gelagert werden und bei Gebrauch einfach und problemlos vereinzelt werden, um dann in an sich bekannter Weise zur Herstellung von kunstharzgebundenen Formkörpern, insbesondere von Schleifscheiben verwendet zu werden.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung von mit einem duroplastischen Bindemittel oder Bindemittelgemisch imprägnierten Gewebeeinlagen für kunstharzgebundene Formkörper, dadurch gekennzeichnet, daß dem zur Imprägnierung verwendeten Bindemittel oder Bindemittelgemisch vor der Imprägnierung ein Zusatz aus der Gruppe der Fettsäureamide oder substituierten Fettsäureamide zugegeben wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Zusatz aus der Gruppe der Fettsäureamide oder substituierten Fettsäureamide in einer Menge von 1 bis 15 Gew.-%, bezogen auf die Menge des Bindemittels oder Bindemittelgemisches zugegeben wird.
3. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Zusatz aus der Gruppe der Fettsäureamide oder substituierten Fettsäureamide Ethylenbisstearylamid ist.
4. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß das zur Imprägnierung verwendete Bindemittel ein Resol ist.
5. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß das zur Imprägnierung verwendete Bindemittel ein Novolak oder ein Novolak-Härter-Gemisch ist.
6. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß das zur Imprägnierung verwendete Bindemittel ein Resol-Novolak-Gemisch ist.
7. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß der Zusatz aus der Gruppe der Fettsäureamide oder

substituierten Fettsäureamide dem zur Imprägnierung verwendete Bindemittel in Form einer Dispersion zugegeben wird.

8. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 7 zur Herstellung von Gewebereinlagen für kunstharzgebundene Schleifscheiben.
9. Imprägniermittel zur Herstellung von imprägnierten Gewebereinlagen für kunstharzgebundene Formkörper enthaltend ein in flüssiger Form vorliegendes duroplastisches Bindemittel und 1 bis 15 Gew.-% eines oder mehrerer Produkte aus der Gruppe der Fettsäureamide oder der substituierten Fettsäureamide.
10. Imprägniermittel nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß das duroplastische Bindemittel ein Resol ist.
11. Imprägniermittel nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß das duroplastische Bindemittel ein Novolak oder Novolak-Härter-Gemisch ist.
12. Imprägniermittel nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß das duroplastische Bindemittel ein Resol-Novolak-Gemisch ist.
13. Imprägniermittel nach mindestens einem der Ansprüche 9 bis 12, dadurch gekennzeichnet, daß das duroplastische Bindemittel in methanolischer Lösung vorliegt.
14. Imprägniermittel nach mindestens einem der Ansprüche 9 bis 13, dadurch gekennzeichnet, daß die Produkte aus der Gruppe der Fettsäureamide oder der substituierten Fettsäureamide in Form einer wäßrigen Dispersion vorliegen.

Zusammenfassung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von mit einem duroplastischen Bindemittel oder Bindemittelgemisch imprägnierten Gewebeeinlagen für kunstharzgebundene Formkörper, wobei dem zur Imprägnierung verwendeten Bindemittel oder Bindemittelgemisch vor der Imprägnierung ein Zusatz aus der Gruppe der Fettsäureamide oder substituierten Fettsäureamide zugegeben wird.